



YESO FUNDICIÓN METALES PRECIOSOS

Yeso refractario para microfusión a la cera perdida, formulado para la fabricación de moldes en cilindro de alta definición. Ideal para aplicaciones de joyería, artísticas y de pequeña fundición, donde se requiere gran precisión de detalle, superficies limpias y estabilidad dimensional. Su composición a base de yeso garantiza excelente fluidez en el colado y una estructura compacta tras el fraguado. **Características clave**

- Alta fidelidad en la reproducción del modelo
- Muy buena fluidez y facilidad de preparación
- Superficies de molde uniformes y definidas
- Estructura homogénea después del endurecimiento
- Apto para procesos manuales y profesionales

Especificaciones técnicas

- Aplicación: microfusión a la cera perdida en cilindro
- Tipo: revestimiento refractario a base de yeso
- Objetos: joyas, medallas, monedas, componentes finos, prototipos
- Metales colables: oro (todas las aleaciones), plata, aleaciones preciosas, aleaciones de zinc de baja temperatura
- No indicado para: bronce, latón, cobre, aceros, aleaciones de alta temperatura

INSTRUCCIONES DE USO

Este yeso para fundición está diseñado para la fabricación de moldes en cilindro para microfusión a la cera perdida, adecuados para la colada de metales preciosos y aleaciones de baja temperatura.

Preparación de la mezcla

Utilizar agua limpia, preferiblemente desmineralizada, a temperatura ambiente. Proporción recomendada: 38–40 partes de agua por 100 partes de polvo. Añadir siempre el polvo al agua, nunca al revés, y mezclar primero manualmente y luego con batidora eléctrica hasta obtener una mezcla fluida y homogénea.

Colado en el cilindro

Colocar el modelo de cera dentro del cilindro y proceder al colado del yeso siguiendo una de las modalidades indicadas.

Uso con bomba de vacío (recomendado)

Tras la mezcla, desgasificar el compuesto bajo vacío para eliminar el aire atrapado. Verter lentamente el yeso en el cilindro y realizar un segundo ciclo corto de vacío sobre el cilindro colado para eliminar burbujas residuales. Retirar del vacío y dejar fraguar completamente.

Uso sin bomba de vacío

Mezclar a velocidad moderada para limitar la incorporación de aire. Dejar reposar brevemente la mezcla y verter lentamente en un hilo continuo por la pared interna del cilindro. Vibrar ligeramente el cilindro para facilitar la salida de las burbujas y dejar endurecer antes de la cocción.

Tiempo de fraguado

Tras el colado, el cilindro debe permanecer estable hasta el endurecimiento completo del yeso. Se recomienda un tiempo mínimo de reposo de 1 hora antes de manipularlo.

Pre calentamiento

El pre calentamiento es esencial para eliminar gradualmente la humedad residual y evitar choques térmicos. Introducir el cilindro en el horno en frío, elevar lentamente la temperatura hasta 100–120 °C y mantener durante al menos 3–4 horas según el tamaño del cilindro.

Cocción y quemado del modelo

Después del pre calentamiento, realizar un ciclo de cocción progresivo para eliminar completamente el modelo de cera y estabilizar el molde. La temperatura máxima es adecuada para la fundición de metales preciosos y debe alcanzarse de forma gradual.

Colada del metal

Al finalizar la cocción, el cilindro se lleva a la temperatura de colada compatible con el metal utilizado (oro, plata o aleaciones equivalentes). La colada puede realizarse mediante centrífuga, máquina de vacío o sistemas manuales adecuados para microfusión.

Nota

Utilizar únicamente con metales compatibles. No apto para bronce, latón, cobre o aleaciones de alta temperatura. Conservar en un lugar seco y bien cerrado.

SPECIFICHE

SKU	Embalaje
11315	1 KG
31968	22,68 KG

